

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.

AB

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平11-49217

(43)公開日 平成11年(1999)2月23日

(51)Int.Cl.⁶

B 65 D 51/16

H 01 M 2/12

識別記号

101

F I

B 65 D 51/16

H 01 M 2/12

B

101

審査請求 未請求 請求項の数8 書面 (全5頁)

(21)出願番号

特願平9-235340

(22)出願日

平成9年(1997)7月28日

(71)出願人 396026710

株式会社オプトニクス精密

栃木県足利市富士見町26

(72)発明者 絹田 精鎮

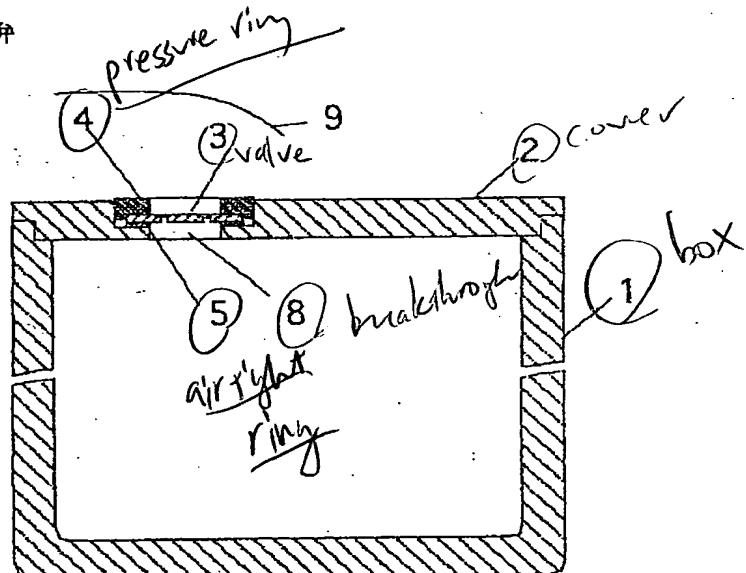
栃木県足利市富士見町26番地 株式会社オ
プトニクス精密内

(54)【発明の名称】 安全弁付き電池およびこれに用いる安全弁

(57)【要約】 (修正有)

【課題】電池容器の重量の軽量化と、電池容器の内部および外部とも耐薬品性に強い構造のものまた、防爆安全装置の安全弁は破壊圧力の絶対値とばらつきをきわめて高精度化し、これを低コストで供給できる構造のものを提供する。

【解決手段】電池容器の材料にA1およびA1合金を使い、防爆安全装置9の安全弁3を圧着によって気密封止することが特徴である。これによって従来よりも数分の一定程度に電池容器の重量を軽減できる。また、A1およびA1合金は表面安定膜により耐薬品性を向上できる。本発明の安全弁3は上部板と下部板を接着によって固定することによって構成し、下部板材料にA1およびA1合金を用いることによって達成される。これによって電池容器と安全弁3が同種類の材料から構成でき、耐薬品性の優れた安全弁3付き電池を提供することができる。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 防爆安全装置付き容器において、圧着機構により安全弁を気密封止した構造をもつことを特徴とした防爆安全装置付き容器。

【請求項2】 防爆安全装置付き容器において、容器にA1またはA1合金の材料を用いたことを特徴とした請求項1記載の防爆安全装置付き容器。

【請求項3】 防爆安全装置付き容器において、該安全装置は容器蓋の貫通孔に少なくとも安全弁と圧着リングを配置し、主に圧着リングを変形させることによってこれらを固定した構造をもつことを特徴とした請求項1～2記載の防爆安全装置付き容器。

【請求項4】 防爆安全装置付き容器において、該安全装置は容器蓋の貫通孔に安全弁と気密リングを配置し、主に容器蓋の一部を変形させることによってこれらを固定した構造をもつことを特徴とした請求項1～2記載の防爆安全装置付き容器。

【請求項5】 防爆安全装置に用いる安全弁において、安全弁は上部板と下部板を接着によって固定することによって構成され、安全弁の作用をする下部板材料にA1およびA1合金の薄膜を用いることを特徴とした防爆安全装置に用いる安全弁。

【請求項6】 防爆安全装置に用いる安全弁において、安全弁は上部板と下部板を接着によって固定することによって構成され、安全弁の作用をする下部板材料に樹脂薄膜を用いることを特徴とした防爆安全装置に用いる安全弁。

【請求項7】 防爆安全装置付き容器において、安全弁に請求項5記載の安全弁を用いたことを特徴とした請求項1～4記載の防爆安全装置付き容器。

【請求項8】 防爆安全装置付き容器において、安全弁に請求項6記載の安全弁を用いたことを特徴とした請求項1～4記載の防爆安全装置付き容器。

【発明の詳細な説明】**【0001】**

【発明の属する技術分野】 本発明は、~~電池~~電池、ニッケル水素電池および高圧小型ガスボンベなどの容器に防爆安全弁が取り付けられた防爆安全装置との安全弁の構造に関する。

【0002】

【従来の技術】 従来の電池用防爆安全装置として使われている構造を図7に示す。電池容器の内部圧力が加熱や過電流によって異常に高くなった時に、電池の爆発による事故を防ぐ目的で所定の圧力を破損し、ガス抜きをする安全弁が取り付けられている。従来の防爆安全装置7は電池容器の上蓋の一部に設けられた貫通孔7.8に、薄肉部をもつ安全弁7.3を溶接により気密封止した構造である。破壊圧力は一例として、 15Kg/cm^2 であるので安全弁の気密固定には微細な溶接ができるレーザ溶接がよく使われている。電池用防爆安全装置は、特開

昭59-79965号公報にステンレス鋼板を用いて述べられている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】 従来の電池容器の材料はステンレス鋼板、鉄および鉄合金、ニッケルおよびニッケル合金が主に使われ、これに取り付ける安全弁も電池作用の腐食を避けるために同じ系列の材料が使われている。しかし、このような材料は比重が大きいので電池の重量が重くなる欠点がある。電気自動車用に大容量の電池を多数個搭載する用途には軽量化が必須の課題である。また、2次電池は寿命を長く、長期間劣化の少ない構成であることが必要で、このための一つとして電池容器の内部および外部とも化学変化（耐薬品性と呼ぶ）に強いことを課題にしており、従来の安価を目的とした鉄および鉄合金による電池では耐薬品性に乏しい欠点がある。また、安全弁を容器に気密封止する溶接技術は確立されたものであるが、レーザ溶接では設備投資が高く、作業時間が長い欠点がある。また、溶接技術は材料が限定され、A1系の金属は難しい欠点がある。今後、大量に安全弁付き電池が使用される見通しに対して大量生産用製造ラインはできるだけ低コストで構築できる技術の組み合わせを利用できることが好ましい。このため、本発明の第一の目的は軽量で耐薬品性が高く環境に強い電池を低コストで供給できる構造を提供することである。また、本発明の第二の目的は、破壊圧力の絶対値とばらつきをきわめて高精度化した安全弁を低コストで供給できる構造を提供することである。

【0004】

【課題を解決するための手段】 従来技術の課題を解決するための手段を以下に記す。本発明の基本とする電池用防爆安全装置の構造を図1に示す。防爆安全装置9は安全弁3、圧着リング4および気密リング5から構成され、電池容器の上蓋2の貫通孔8に設けられている。本発明の第一の目的は電池容器の材料にA1およびA1合金を使い、安全弁を圧着によって気密封止することによって達成される。これによって従来よりも数分の一程度に電池容器の重さを低減することができる。また、A1およびA1合金はA1表面に形成される表面安定膜（酸化A1や窒化A1）によって耐薬品性がきわめて高い特徴がある。本発明の第二の目的は安全弁を上部板と下部板を接着によって固定することによって構成し、安全弁の作用をする下部板材料にA1およびA1合金を用いることによって達成される。これによって電池容器と安全弁が同種類のA1材料から構成でき、耐薬品性の優れた安全弁付き電池を提供することができる。

【0005】

【発明の実施の形態】 以下、本発明の実施例を図1～6を用いて説明する。

【0006】実施例1

まず、第一の実施例を図1と図2により詳細に説明す

る。A1材で箱1と上蓋2からなる電池容器を形成する。防爆安全装置9は安全弁3、圧着リング4および気密リング5から構成され、これが電池容器の上蓋2の貫通孔8に設けられている。図1は防爆安全装置9の組み立て後の構造であるが、この組み立て方を図2により説明する。電池容器の上蓋2には貫通孔28と安全弁の受け部26と圧着リングの逃げ部27が加工、形成されている。これに外径15mmのテフロンの気密リング(O-リング)25、外径15mmのA1の安全弁23と外径16mmのA1の圧着リング24を順番に挿入する。圧着リング24が挿入される貫通孔28の内径の寸法公差は約0.2mmと緩くてよい。これは加工費と公差のバランスで決める。配列後は圧着リング24が上蓋2の上面より約0.3mm突出した設計にし、圧着リング24を平行に加重して圧着すると各部品も変形するがA1の圧着リング24は圧着リングの逃げ部27を埋める如く塑性変形し上蓋に固定される。気密性はO-リング25と圧着リング24の変形によって保たれ、約25Kg/cm²までリークなしに固定できる構造であることが確かめられた。これは安全弁23の破壊圧力約15Kg/cm²に対して十分高い値である。なお、圧着リングの逃げ部27の形状は図のように三角形であったり、丸形や四角形であってもよい。

【0007】実施例2

次に、第二の実施例を図3により詳細に説明する。これは、第一の実施例で述べた防爆安全装置の別の構造による組み立て方である。以下、これを図2により説明する。電池容器の上蓋32には貫通孔38と安全弁の受け部36と圧着リングの逃げ部37が加工、形成されている。第一の実施例と異なるところは圧着リングの逃げ部37と圧着リング34の形状だけである。圧着リングの逃げ部37の形状は図のようにテープ形であり、圧着後の気密性と耐圧の確保が十分に配慮されている構造である。圧着リング34の形状はテープがついていてよい。両者を圧着した後は圧着リングの逃げ部37のテープ形状に沿って圧着リング34が変形し、圧着後の密着面積が大きくとれる構造が特徴である。防爆安全装置39はA1の気密リング35とA1の安全弁33を圧着リング34で圧着されることで構成される。図3では気密リング35を用いているが、圧着後、密着面積が大きいのでこれを省略することも可能である。また、貫通孔38のテープ方向は図3の天地を入れ替えてよい。

【0008】以上、実施例1～2ではA1からなる安全弁をA1からなる容器に固定する構造を述べてきたが、本発明の主旨は圧着により安全弁を固定することを特徴としているので、安全弁や電池容器の材料はA1系に限定されるものではなく、用途に応じて例えばTi、Niおよびエンジニアリングプラスチックの材料等から構成してもよい。また、気密リングはテフロンの他、樹脂、ゴム材料またはA1の他、Ni等の金属材料であっても

よく、組み立ての順番も実施例1～2のように限定されるものではない。さらには付け加えると、気密リングは使用しなくてもよい場合もあり、本発明にとって気密リングは必須ではない。また、気密リングに相当する機能が安全弁や圧着リングに一体化されていてもよい。

【0009】実施例3

次に、第三の実施例を図4により詳細に説明する。これは、防爆安全装置の別の構造による組み立て方である。以下、これを図4により説明する。電池容器の上蓋42には貫通孔48と安全弁の受け部46と圧着部41が加工、形成されている。第一と第二の実施例と異なるところは圧着リングを用いずに上蓋42に圧着部41をこれの代わりにしたことである。図4に圧着前(a)と圧着後(b)の構造を示す。A1の気密リング45とA1の安全弁43をセットし、圧着治具40で加圧すると、上蓋42の圧着部41が変形して上記部品を固定44することができる。

【0010】以上、実施例1～3の様に圧着で安全弁を気密固定する方法は、従来の溶接の方法に比べて材料の組み合わせの自由度が極端に大きい。これによって、軽量の電池を安価に提供できるようになった。また、高信頼性の材料を選択できるので電池容器が長寿命のものも実現できるようになった。また、圧着による組み立て技術はすでに確立されたものであり、圧着作業は自動化しやすい特徴がある。このため製造ラインは従来の溶接法と比べて設備投資と維持費が一桁以上安く構成でき、製造コストは大幅に安くできる。圧着の作業時間は短いので生産性が上がり、本発明の構造と製造方法は大量生産に最適である。

【0011】実施例4

次に、第四の実施例を図5により詳細に説明する。これは本発明の防爆安全装置に使われる安全弁100の構造に関する。安全弁100の上面図と中心線における切断面を図4に示す。これは厚さ20μmのA1の下部板101と厚さ100μmのA1の上部板102をエポキシ系接着剤103で固着した構造である。A1の上部板102の一部はC字型に除去しており、安全弁作動部分104にあたる、厚さ20μmのA1の下部板101が約15Kg/cm²±2.5Kg/cm²の圧力で破壊され、安全弁の機能をもつ。

【0012】この安全弁は次のような手順で作られる。厚さ100μmのA1の上部板に約3μmの厚さのエポキシ系接着剤を塗布し金型でパターンを抜く。この工程では多量の素子がばらばらにならないように連結手で繋いでおく。つぎに厚さ20μmのA1の下部板を上記上部板と接着面を介して密着し、両者を接着剤で固定する。この複合板を金型パターンで抜くか、カッタで個々の素子に分割して安全弁を大量生産する。下部板には圧延で作った純A1の箔を用いる。これは(1)厚さのばらつきが±2.0～3.0μm以内の高精度であり、

(2) 膜中の欠陥(異物、ボイド等)がなく、(3) 材料費が安い点が特徴であり、安全弁として破壊圧力の絶対値が一定に揃った安全弁が安価に提供できる効果がある。破壊圧力の値は膜厚と上部板のパターン形状によってきめられる。

【0013】実施例5

次に、第五の実施例を図6により詳細に説明する。これは本発明の防爆安全装置に使われる別の安全弁200の構造に関する。安全弁200の中央部の切断面は、樹脂薄膜の、厚さ $10\mu\text{m}$ のポリフェニルスルフィド(PPS)の下部板201と厚さ $40\mu\text{m}$ のNiの上部板202がエポキシ系接着剤203で接着した構造である。Niの上部板202の一部はC字型に除去してあり、安全弁作動部分204にあたる、厚さ $10\mu\text{m} \pm 1.0\mu\text{m}$ のPPSの下部板203とエポキシ系接着剤203が約 $1.5\text{Kg/cm}^2 \pm 1.5\text{Kg/cm}^2$ の圧力で破壊され、安全弁の機能をもつ。

【0014】この安全弁は次のような手順で作られる。SUS電極板に上部板202の逆ホトレジパターンを厚さ $40\mu\text{m}$ で形成する。続いて電解鍍金によりNiパターンを $40\mu\text{m}$ の厚さに形成し、のちホトレジを除去する。 $2\mu\text{m}$ の厚さのエポキシ系接着剤を塗布した厚さ $10\mu\text{m}$ のPPSの下部板に上記Niパターンを密着、固定する。この後上記SUS電極板をNiパターンからはずし、沢山の安全弁が配列された複合板をえる。この複合板を金型パターンで抜くか、カッタ切断し、個々の素子に分割して安全弁を大量生産する。下部板のPPS膜も品質が保証されており、純A1箔と同等の特徴があり、破壊圧力の絶対値が一定に揃った安全弁を安価に提供できる特徴がある。樹脂薄膜にPPS膜を用いる例を述べたが、これに限定されるものではなく、ポリイミド等も利用できる。また、樹脂薄膜はピンホールがないので、これを下部板に用いた安全弁はピンホール検査が不要になりさらに低コストになる。

【0015】以上、実施例4～5では本発明の防爆安全装置に使われる安全弁の構造ならびに製造方法の例を述べたが、本発明の主旨は安全弁を構成する上部板と下部板を接着によって密着固定することを特徴としているので、実施例で述べた材料に限定されるものではない。電池の容器をA1系にすると、電池内部に接する安全弁の下部板材料は電池作用の腐食をさけるためにA1の同系かPPSを用いることが好ましい。この場合の安全弁の上部板はA1、NiおよびNi合金など任意の組み合わせが可能である。上部板のパターン加工には打ち抜きや電解鍍金の他に化学エッチングで除去してもよい。また、接着剤は有機系のほか、セラミックス系などの無機剤であってもよい。上部板と下部板を接着によって密着固定する方法は大面積のロール巻の薄膜を重ねてプレス

接着で形成できるので、自動化による大量生産に向いている。また、安全弁の破壊圧力に直接関係する下部板は品質のよい薄膜を選べるので、従来より安全弁の品質検査が省力化できるようになった。このような結果、高品質の安全弁を低成本で大量に供給できるようになった。

【0016】

【発明の効果】

(1) 電池等の防爆安全装置の安全弁を圧着で固定する構造により、A1系容器が使えるようになって、軽量で耐薬品性の優れた電池を安価に提供できるようになった。

(2) 上記製造方法によって製造コストが大幅に下がり、自動化と大量生産ができる製造ラインを安価に提供できるようになった。

(3) 防爆安全装置の安全弁を上部板と下部板に分け、両者を接着剤で固定する構造により、下部板にA1系材料が使えるようになり、A1系容器で耐薬品性の優れた電池を供給できるようになった。

(4) 安全板の破壊圧力を支配する下部板に品質のよいA1箔やピンホールなしのPPSフィルムを用いるので破壊圧力のばらつきが大幅に小さくなった。また、この製造方法は大量生産向きで、特性の揃った安全弁を安価に提供できるようになった。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施例1の電池用防爆安全装置の主要構成図。

【図2】本発明の実施例1の電池用防爆安全装置の組み立てにおける主要構成図。

【図3】本発明の実施例2の電池用防爆安全装置の組み立てにおける主要構成図。

【図4】本発明の実施例3の電池用防爆安全装置の組み立てにおける主要構成図。

【図5】本発明の実施例4の防爆安全装置用安全弁の主要構成図。

【図6】本発明の実施例5の防爆安全装置用安全弁の主要構成図。

【図7】従来の電池用防爆安全装置の主要構成図。

【符号の説明】

9、29、39、49、79…防爆安全装置

3、23、33、43、100、200、63…安全弁

4、24、34…圧着リング

5、25、35、45…気密リング

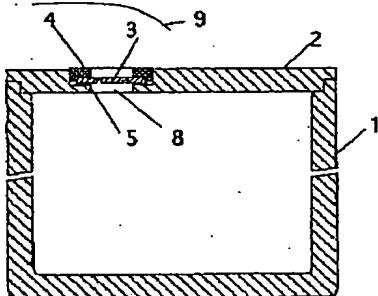
10、201…下部板

102、202…上部板

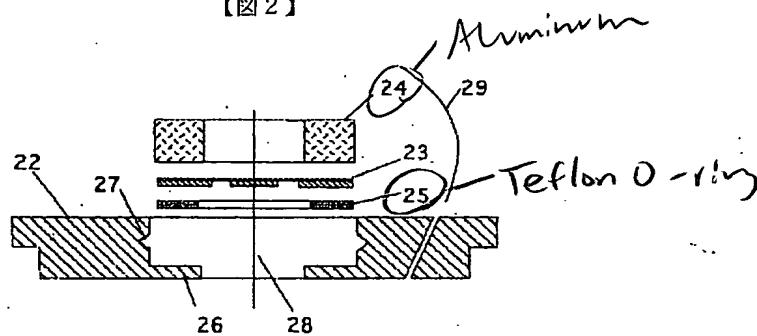
103、203…接着剤

104、204…安全弁作動部分。

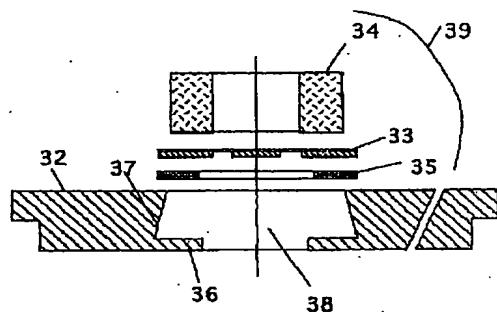
【図1】



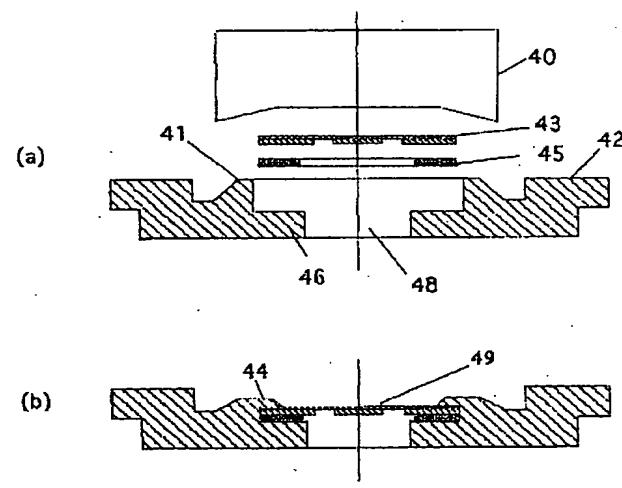
【図2】



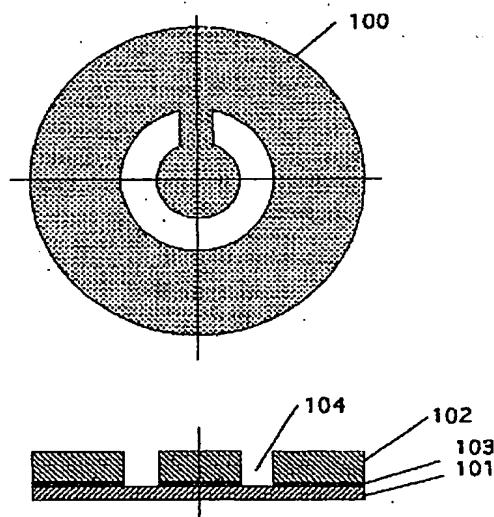
【図3】



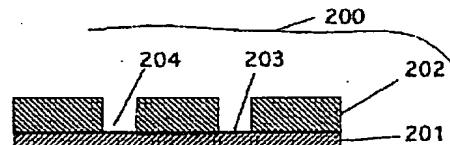
【図4】



【図5】



【図6】



【図7】

